

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

5

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **62013317 A**(43) Date of publication of application: **22 . 01 . 87**

(51) Int. Cl

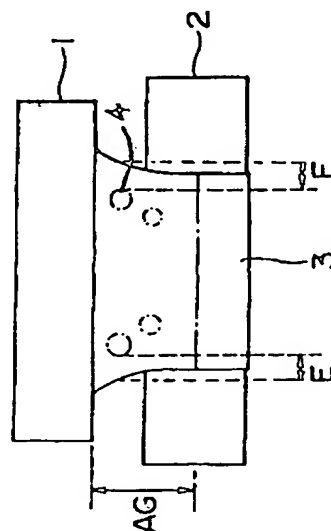
B29C 47/88
// B29L 7:00
(21) Application number: **60153727**(22) Date of filing: **12 . 07 . 85**(71) Applicant: **IDEMITSU PETROCHEM CO LTD**
(72) Inventor: **KANAI TOSHITAKA**
SATO KATANORI
SAKAI ITSUO
(54) **PREPARATION OF THERMOPLASTIC RESIN FILM**

(57) Abstract:

PURPOSE: To attain to enhance molding stability, by cooling the resin film extending from a flat die to a take-up and guide roll by cooling gas except both end parts of said resin film.

CONSTITUTION: The resin film 3 extruded from a flat die 1 is taken up by a take-up and guide roll 2 in a state contacted with the peripheral side surface of said roll 2 and gas jet orifices 4 are arranged in opposed relation to the surface of the resin film 3 present between the flat die 1 and the guide roll 2 and cooling gas is blown to the surface of the resin film 2 except both end parts of said resin film 3 from the gas jet orifices 4 to cool the resin film 3. As mentioned above, because both end parts of the resin film 3 is not cooled, the enhancement of molding stability, the prevention of the generation of cutting due to stretching and the reduction of neck-in can be achieved.

COPYRIGHT: (C)1987,JPO&Japio



5

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭62-13317

⑤ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

④ 公開 昭和62年(1987)1月22日

B 29 C 47/88
// B 29 L 7:00

6653-4F
4F

審査請求 未請求 発明の数 1 (全6頁)

⑭ 発明の名称 熱可塑性樹脂フィルムの製造方法

⑮ 特 願 昭60-153727

⑯ 出 願 昭60(1985)7月12日

⑰ 発 明 者	金 井	俊 孝	千葉県君津郡袖ヶ浦町上泉1660番地
⑰ 発 明 者	佐 藤	賢 了	千葉県君津郡袖ヶ浦町上泉1660番地
⑰ 発 明 者	酒 井	五 雄	千葉県君津郡袖ヶ浦町上泉1660番地
⑱ 出 願 人	出光石油化学株式会社 東京都千代田区丸の内3丁目1番1号		
⑲ 代 理 人	弁理士 福村 直樹		

明 細 書

1. 発明の名称

熱可塑性樹脂フィルムの製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 溶融成形した熱可塑性樹脂をフラットダイから押し出して冷却固化するフィルムの製造方法において、前記フラットダイから引き取り案内ロールまでの樹脂膜を、その樹脂膜両端部分を除いて冷却気体で冷却することを特徴とする熱可塑性樹脂フィルムの製造方法。

(2) 前記フラットダイと引き取り案内ロールまでのギャップが40～500mmであると共に前記樹脂膜両端部分が樹脂膜端から樹脂膜中央部に向かって10～100mmまでの部位である前記特許請求の範囲第1項に記載の熱可塑性樹脂フィルムの製造方法。

(3) 前記冷却気体が、前記樹脂膜両端を除いて樹脂膜の巾方向における前記樹脂膜帯状部分を冷却する前記特許請求の範囲第1項および第2項のいずれかに記載の熱可塑性樹脂フィルムの製造

方法。

(4) 前記冷却気体が、前記樹脂膜の巾方向において前記樹脂膜両端部分および樹脂膜中央部を除いて樹脂膜を冷却する前記特許請求の範囲第1項および第2項のいずれかに記載の熱可塑性樹脂フィルムの製造方法。

(5) 前記熱可塑性樹脂が、ポリカーボネート系樹脂および高密度ポリエチレンのいずれかである前記特許請求の範囲第1項から第4項のいずれかに記載の熱可塑性樹脂フィルムの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

[産業上の利用分野]

この発明は、熱可塑性樹脂フィルムの製造方法に関し、さらに詳しく言うと、フィルム成形性が良好で、延伸切れやネックイン等の減少した熱可塑性樹脂フィルムの製造方法に関する。

[従来の技術およびその問題点]

Tダイ等のフラットダイを使用して溶融押し出し法でフィルムを成形する場合、特に高速でフィルムを引き取る場合、ネックイン、延伸切れ等の

発生、成形性の不安定化等の種々の問題点を生じている。

前記各種の問題点の内、ネックイン現象については、①チルロールに平行なスリットから圧搾空気を噴出させて、ダイから押し出された樹脂膜をチルロールに圧着するエアークャンバー法、②ソロバン玉状のローラを使用して樹脂膜の両端部をチルロールに押圧する圧着法、等によりその解決がなされている。

しかしながら、これらの方法では、ダイロからチルロールまでに発生するネックイン現象には何の解決にもならず、また、前記②の圧着法では高融点の熱可塑性樹脂に適用困難である。さらに、前記①のエアークャンバー法では高速で樹脂膜を引き取る場合、成形安定性は先ず先ず可能であるが、延伸切れを生ずる。

このようなことから、③ダイからチルロールまでの間で、押し出した樹脂膜の両端を樹脂膜の全長にわたって冷却用パイプの周側面に接触させる方法（特公昭56-12496号公報参照）、④

樹脂膜の全長にわたって冷却気体噴流を当てる方法（特開昭59-29125号公報、特開昭59-79731号公報等参照）等が提案されている。

しかしながら、前記③方法は、押し出した樹脂膜に冷却用パイプを直接接触するので、装置上、運転上の制約をまねがれず、また前記④方法は、成形安定性が良好ではあるものの、前記③方法と同様に押し出した樹脂膜の両端が急冷されるので、高速引き取り時に延伸切れが発生する。

この発明は前記事情に基づいてなされたものである。

すなわち、この発明の目的は、フラットダイから溶融樹脂を押し出してフィルムを成形する方法において、成形安定性が良好で、延伸切れやネックイン等の発生が少なく、操作性の優れた熱可塑性樹脂フィルムの製造方法を提供することにある。また、この発明の他の目的は、溶融粘度が高く高速引き取りの際に従来では延伸切れの多発していたたとえばポリカーボネートや高密度ポリ

エチレン等の特に極薄フィルムを、延伸切れなく製造する方法を提供することにある。

〔前記問題点を解決するための手段〕

前記問題点を解決するためのこの発明の概要は、溶融品絞した熱可塑性樹脂をフラットダイから押し出して冷却固化するフィルムの製造方法において、前記フラットダイから引き取り案内ロールまでの樹脂膜を、その樹脂膜両端部分を除いて冷却気体で冷却することを特徴とする熱可塑性樹脂フィルムの製造方法である。

この発明の方法につき、図面を参照しながら以下説明する。

第1図に示すように、この発明に係る方法では、フラットダイ1の樹脂押し出し口から所定距離に引き取り案内ロール2を配置して、このフラットダイ1から押し出された樹脂膜3をこの引き取り案内ロール2の周側面に接触して引き取ると共に、このフラットダイ1とこの引き取り案内ロール2との間にある樹脂膜3の表面に相対して気体噴出口4を配置し、樹脂膜3の両端部分を除

く樹脂膜3の表面に気体噴出口4から冷却気体を送風して樹脂膜3を冷却する。

ここで、前記熱可塑性樹脂としては、たとえば、ポリカーボネート樹脂、ポリエステル-ポリカーボネート樹脂、ポリアリレート樹脂、ポリサルホン樹脂、ポリエーテルイミド樹脂、ポリエーテルサルホン樹脂、ポリアルサルホン樹脂、高密度ポリエチレンなどのポリオレフィン樹脂、ポリスチレン樹脂、ポリ塩化ビニール樹脂、ポリメチルメタアクリレート樹脂、セルロースアセテート樹脂などが例示できる。

これらの中でも、低密度ポリエチレン、直鎖状低密度ポリエチレン等のような一般的に成形安定性が良好で延伸切れの発生が少ない熱可塑性樹脂よりも、溶融粘度が大きく、従来において延伸切れの発生が多かったポリカーボネート系樹脂や高密度ポリエチレン等のほうが、この発明の効果を十分に奏することができて好ましい。

前記熱可塑性樹脂は、たとえば一軸押出機、二軸押出機あるいはディスク型押出機などの押出成

形により溶融混練し、フラットダイ1より押出すものである。ここでフラットダイ1としてはT-ダイやI-ダイなどがあり、ダイ形式としてはストレートマニホール型、コートハンガー型のいずれであってもよい。なお押出成形型としてはベント式の押出型を使用することもできる。

また、フラットダイ1の樹脂押し出し口から樹脂を押し出す際、樹脂押し出し口の両端部の押し出し量を中央部の押し出し量よりも多い目にして樹脂を押し出すのが好ましい。樹脂押し出し口の両端部の押し出し量を中央部からの押し出し量よりも多くするためには、樹脂押し出し口におけるダイリップの開度を中央部のダイリップよりも大きくしても良いし、また、樹脂押し出し口の両端部の設定温度を中央部の設定温度より高くしても良い。

前記フラットダイ1に対する前記引き取り案内ロール2の配置間隔(エアーギャップAG)は、通常、40~500mm、好ましくは50~300mmである。前記エアーギャップAGが

と、引き取り案内ロール2の中心線に平行な方向において樹脂膜3の中央部に向かって樹脂膜3の端から所定距離Eまでの両端部分は冷却気体で冷却せずに、前記樹脂膜3の両端部分以外の樹脂膜3を冷却するのである。

前記所定距離Eとしては、通常、樹脂膜3の端から10~100mm、特に20~80mmが好ましい。距離Eが10mmよりも小さいと樹脂膜の両端部から冷却されて端面からの膜切れが発生することとなり、また逆に距離Eが100mmよりも大きいと均一なフィルムの有効巾を得る上で不利となって好ましくない。

また、冷却気体で冷却する樹脂膜3の部位は、第1図に示すように、引き取り案内ロール2の中心線に平行な領域において、樹脂膜3の両端部分と樹脂膜3の中央部とを除く部分であっても良く、また、第3図に示すように、引き取り案内ロール2の中心線に平行であって、前記樹脂膜3の両端部分を除く帯状部分5であっても良い。さらに、このような樹脂膜3の冷却部位は、樹脂膜

40mmよりも短いと、樹脂膜3の引き取り時の変形が大きくなると共にフィルム厚が均一とならない。また、このエアーギャップAGを500mmよりも大きくしても、大きくするに比例した格別の技術的効果がない。この発明では、エアーギャップAGを従来のエアーギャップAGよりも大きな間隔にすることができるが、このように大きなエアーギャップAGが可能となったのは、前記気体噴出口4から送風する気体で冷却するからである。

前記気体噴出口4は、円形の穴であっても良いし、また長方形の横長のスリット、あるいは樹脂膜3の巾方向に沿って配列した小孔であっても良い。このような気体噴出口4を有するものとして、たとえばスリット状オリフィスを有するエアナイフを使用することができる。

この発明で重要なことは、前記エアーギャップAG間の樹脂膜3の表面において、樹脂膜3の両端部分を除く樹脂膜3の表面を前記気体噴出口4からの冷却気体で冷却することである。換言する

3の一方の面であっても、樹脂膜3の両面であっても良い。したがって、気体噴出口4は、第4図に示すように、樹脂膜3の両面に相対するように配置しても良い。さらに、樹脂膜3の一面または両面に、樹脂膜3の引き取り方向に沿って複数の気体噴出口を配列しても良い。

また、気体噴出口4と樹脂膜3の表面との距離Lは、通常、5mm~500mm、特に10~400mmとするのが良い。

この気体噴出口4と樹脂膜3の表面との距離Lを5mmよりも小さくすると、樹脂膜3の均一な冷却が困難となり、また、500mmよりも大きくすると、気体送風による冷却の効果が十分でなくなる。

この気体噴出口4から送風する気体としては、空気、窒素、炭酸ガス等が挙げられる。

この気体の出口送風速度としては、通常0.1~50m/秒が適当である。なお、樹脂膜3の両端部の過度の冷却を防ぐために、噴出気体の吸引設備を設けても良い。

前記引き取り案内ロール2は、たとえば表面を硬質クロムメッキし、内部に水を循環させた、従来から公知の冷却ロールを使用することができ、また単なるローラであっても良い。

前記冷却気体で冷却されたフィルムの引き取り速度は、通常、10m/分以上である。

〔作用〕

前記構成のこの発明の方法によると、フラットダイ1から押出された、熔融黏流状態の、熱可塑性樹脂は、膜状になって引き取られると共に、気体噴出口4から送風される気体および引き取り案内ロール2によって冷却固化し、フィルムとなって巻き取られる。

このとき、気体噴出口4から送風する冷却気体は、樹脂膜3の表面において、樹脂膜3の両端部分を除く部位を冷却するので、樹脂膜3の両端部分が急冷されることがない。したがって、樹脂膜3を高速で引き取っても、延伸切れを生じることがない。また、フラットダイ1と引き取り案内ロール2との間にある樹脂膜3を冷却するので、

ネックインが小さくなり、また成形安定性が向上する。

〔効果〕

この発明によると、フラットダイと引き取り案内ロールとの間にある樹脂膜を冷却気体で冷却し、しかも冷却に際して樹脂膜の両端部分を冷却していないから、成形安定性の向上、延伸切れの発生の防止、ネックインの減少を達成することができる。延伸切れの防止を図ることができるので、樹脂膜を高速で引き取ることができ、これによって極薄フィルムの成形を可能とすることができる。また、この発明の方法は、従来高速で引き取ると延伸切れを起し易かったポリカーボネート系樹脂、高密度ポリエチレン等であっても、延伸切れなく極薄フィルムの成形をすることができる。

この発明の方法は、冷却気体を吹き付けて樹脂膜の冷却をするので、装置上、運転上の制約がなく、操作性も良好である。

〔実施例〕

次にこの発明の実施例および比較例を示す。

（実施例1）

ポリカーボネート樹脂【出光石油化学（株）製、出光ポリカーボネートA-3000、分子重量30000】を、50mmφT-ダイ押出装置（ダイ巾550mm、ダイリップ開度0.8mm）を用いてダイ出口の樹脂温度274℃、吐出量15.8Kg/hr、エアギャップ50mmの条件下で、押し出した。この際、樹脂膜を中にして引き取り案内ロールとは反対側であってダイ出口より引き取り案内ロールに向かって60mm（樹脂膜端よりおよそ25mm）離れ、かつ樹脂膜表面から50mm離れた位置に配置された巾430mm、リップ開度1mmのエアーナイフで、樹脂膜表面にエアーを吹き付けた。引取速度160m/minまで、成形安定性よく、延伸切れもなく成形でき、厚み2.5μm、巾400mm（変動巾10mm）の均一なフィルムが得られた。

（実施例2）

ダイ両端部よりダイ中央部に向かって70mm

（樹脂膜端よりおよそ60mm）内側に、ダイ出口より引き取り案内ロールに向かって10mm、樹脂膜表面から50mm離れた位置に配置した一對のエアーノズル（6mm×2mm）から風速35m/secでエアーの吹き付けを行なった以外は実施例1に準じてフィルムを成形した。引取速度120m/minまで成形安定性よく、延伸切れもない成形ができ、厚み3.3μm、巾400mm（変動巾40mm）の均一なフィルムが得られた。

（実施例3）

ダイ両端部よりダイ中央部に向かって120mm内側、ダイ出口より引き取り案内ロールに向かって35mm（樹脂膜端よりおよそ35mm）、樹脂膜表面から50mm離れた位置に一對のエアーノズルを付加してエアー吹き付けをした以外は実施例2に準じてフィルムを成形した。引取速度140m/minまで成形安定性よく、延伸切れもなくフィルム成形ができ、厚み2.8μm、巾400mm（変動巾20mm）の均一なフィルム

が得られた。

(比較例1)

エアーの吹付けを行なわなかった以外は実施例1に準じて操作した結果、引取速度60m/minで成形不安定現象が発生し、成形できなかった。

(比較例2)

エアーナイフの巾を600mmとし、押し出した樹脂膜の全巾にわたってエアーを吹付けた以外は実施例1に準じて操作した結果、引取速度50m/minで延伸切れが発生し、薄物フィルムを得ることはできなかった。なお成形安定性は良好であった。

(実施例4)

ポリカーボネート樹脂のかわりに、高密度ポリエチレン〔出光石油化学(株)製、出光ポリエチレン440M、密度0.954g/cm³、MI 0.9g/10分、Mw/Mn=4〕を用い、ダイ出口の樹脂温度を223℃とした以外は実施例3に準じて行ない、引取速度100m/minで成形安定性

よく、延伸切れもないフィルムを成形することができた。

4. 図面の簡単な説明

第1図はこの発明の方法を実施する装置の説明用正面図、第2図は第1図に示す装置の説明用側面図、第3図はこの発明の方法を実施する他の装置の説明用正面図および第4図は第3図に示す装置の側面図である。

1・・・フラットダイ、2・・・引き取り案内ロール、3・・・樹脂膜、4・・・気体噴出口。

特許出願人

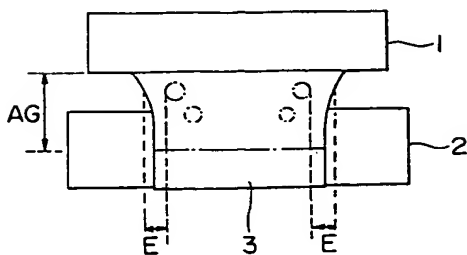
出光石油化学株式会社

代理人

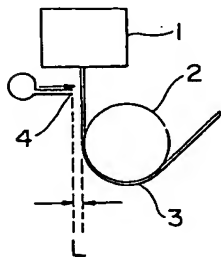
弁理士 福村直樹



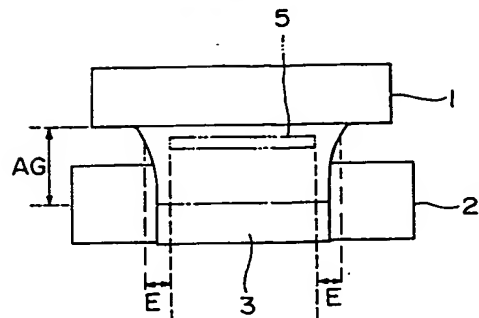
第1図



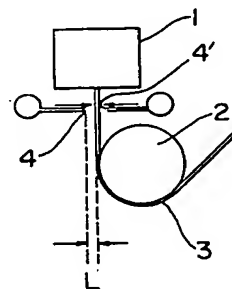
第2図



第3図



第4図



手続補正書

昭和60年8月 8日

特許庁長官 殿

1 事件の表示

昭和60年特許願第153727号

2 発明の名称

熱可塑性樹脂フィルムの製造方法

3 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住所 東京都千代田区丸の内三丁目1番1号

名称 出光石油化学株式会社

代表者 大和 丈夫

4 代理人

住所 東京都新宿区西新宿6丁目3番2号

唐川ビル2階

電話03-342-4737

氏名 弁理士(8759) 福村直樹

5 補正命令の日付 なし;自発

6 補正により増加する発明の数 0

7 補正の対象 明細書の「発明の詳細な説明」の図



6

図に一对の第1エアノズルを、さらに、ダイ両端部よりダイ中央部に向かって120mm内側に、ダイ出口より引取り案内ロールに向かって35mm(樹脂膜端よりおよそ75mm)、かつ、樹脂膜表面から50mm離れた位置に一对の第2エアノズルを設けて、各々によりエア吹き付けをした以外は実施例2に準じてフィルムを成形した。引取速度100m/minまで成形安定性よく、しかも延伸切れの発生なくフィルム成形ができ、厚み2.5μm、巾420mm(変動巾10mm)の均一なフィルムが得られた。

8 補正の内容

(1) 明細書の第13ページ第11行に記載の「60mm」を「25mm」に補正する。

(2) 明細書の第14ページ第8行に記載の「400mm」を「380mm」に補正する。

(3) 明細書の第14ページ第14行に記載の「およそ35mm」を「およそ65mm」に補正する。

(4) 明細書の第15ページ第14行に記載の「実施例4」を「実施例5」に補正する。

(5) 明細書の第15ページ第13行と第14行との間に以下の記載を挿入する。

記

(実施例4)

ダイ出口における樹脂温度を272℃、吐出量を10Kg/hrとする条件で押し出し、エアノズルをダイ両端部よりダイ中央部に向かって70mm内側に、ダイ出口より引取り案内ロールに向かって10mm(樹脂膜端よりおよそ60mm)、さらに樹脂膜表面から50mm離れた位